Обозначение	Кол. листов	Инв. № или регистр. № заказчика	Примечание	Обозначение	Кол. листов	Инв. № или регистр. № заказчика	Примечание
Формат 11				Формат 13			
ВД	1			Сб	1		
				1	1		
Формат 12							
Сп	2						
2	1						
3	1						

Согласовано
Дьяченко
15.01.66.

Общее количество листов 7

Общее кол. листов формата 11 15

3-24350

БЮЧ

Принадлежность к 7,62 мм модернизированному автомату Калашникова

Ж-А0358-68

24.10.68

ПЧ

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Черных		Черных	9.XII-65
Вед. конс.	Харьков		[signature]	
Нач. бюро	Харьков		[signature]	9.XII.65
Нормкон.	Косарев		Косарев	30.1.66
Гл. конс.	Шерстобит		[signature]	31.1.66

Лист 1 Листов 1

Б



Копировал

Согласовано
[illegible signature]
6.08.68г

Формат	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.	Общ. кол.	Вес, г	Примечание	Материал: Условное обозначение	Профиль	Заготовка: Размеры	Кол. дет.	Норма расхода	Ед. изм.	Маршрут
13	Сб	Принадлежность в пенале		1	1	91 не более								
		Детали												
13	1	Шомпол		1	1	60		Сталь 55 ГОСТ 1051-59	5 / ГОСТ 7417-57	435	1	0.0675	кг	
12	2	Отвертка	Сб	1	1	11		Сталь 50 ГОСТ 1050-60	8 / ГОСТ 7417-57	63	1	0.0255	кг	
12	3	Развертка				6		Сталь У12А ГОСТ 1435-54	4.5 / ГОСТ 7417-57	105	1	0.014	кг	
		Заимствованные узлы и детали												
		Узлы:												
11	Сб3 / 56-Ю-212	Прибор для извлечения оторванных гильз				16,6								4-22112
12	Сб4 / 56-Ю-212	Протирка	Сб	1	1	14								
11	Сб5 / 56-Ю-212	Ершик	Сб	1	1	6								
12	Сб1-1 / 56-Ю-212	Накладка дульная	Сб	1	1	14								
11	Сб5-1 / 56-Ю-212	Щетка	Сб5 / 56-Ю-212	1	1	3,3								
		Детали:												
11	5 / 56-Ю-212	Выколотка	Сб	1	1	8		Сталь 55 ГОСТ 1051-59	5,2 / ГОСТ 7417-57	83	1	0.015	кг	
11	6 / 56-Ю-212	Ось для сборки замедлителя	Сб	1	1	3,2		Сталь 55 ГОСТ 1051-59	5,2 / ГОСТ 7417-57	25	1	0.0042	кг	
12	1-1 / 56-Ю-212	Пенал	Сб	1	1	35		Труба 18П х 1П ГОСТ 8734-58 / 45ТУ ГОСТ 8733-58		93	1	0.0408	кг	
11	1-3 / 56-Ю-212	Трубка накладки дульной	Сб1-1 / 56-Ю-212	1	1	8,2		Лента 15-Н0-1,5 ГОСТ 2284-43	1,5 х 40	39,5	1	0.0189	кг	

3-24350

Принадлежность к 7,62 мм модернизированному автомату Калашникова

6Ю04

Сп

Должность	Фамилия	Подп.	Дата
Констр.	Захарова	[signature]	19.7.68
Вед. констр.	Бабак	[signature]	19.7.68
Нач. бюро	Бабак	[signature]	19.7.68
Нормоконтр.	Узлова	[signature]	19.7.68
Гл. констр.	Колпиков	[signature]	[illegible]
[illegible]	Файзулин	[signature]	5.[illegible].68

Литера Б | Лист 1 | Листов 2



Ж-А0358-68



Гл. техн.	Потапаев	[signature] 20.9.68
Нач. бюро	Гордынов	[signature]

№ цеха?	Обозначение	Наименование	Куда входит: обозначение	кол.	Кол. на изд.	Масса г	Примечание	Материал: Условное обозначение	шифр	Заготовка: размеры	кол. дет.	Норма расхода	Ед. изм.	
11	1-4 / 56-ю-212	Вкладыш накладки дульной	Сб 1-1 / 56-ю-212	1	1	4,8		Лента 50-НО-2,5 ГОСТ 2284-43	2,5×24	20,5	1	0,0097	кг	
11	3-1 / 56-ю-212	Внутренний стержень прибора	Сб 3 / 56-ю-212	1	1	5,8		Сталь круглая 7,5(4) ГОСТ 7417-57 50 ГОСТ 1051-59	7,5 / ГОСТ 7417-59	56	1	0,0211	кг	
11	3-2 / 56-ю-212	Пружинный стержень прибора	Сб 3 / 56-ю-212	1	1	5		Сталь 50 ГОСТ 1051-59	9 / ГОСТ 7417-57	40	1	0,0215	кг	
11	3-3 / 56-ю-212	Шляпка прибора	Сб 3 / 56-ю-212	1	1	5,8		Сталь 50 ГОСТ 1051-59	13,5 / ГОСТ 7417-57	11	1	0,0148	кг	
11	4-1 / 56-ю-212	Стебель	Сб 4 / 56-ю-212	1	1	7		Сталь 10 ГОСТ 1051-59	6,5 / ГОСТ 7417-57	61	1	0,0171	кг	
11	4-2 / 56-ю-212	Головка	Сб 4 / 56-ю-212	1	1	5,8		Сталь 10 ГОСТ 1051-59	6,5 / ГОСТ 7417-57	47	1	0,013	кг	
11	5-1 / 56-ю-212	Муфта	Сб 5 / 56-ю-212	1	1	3,9		Сталь круглая 6(4) ГОСТ 7417-57 10 ГОСТ 1051-59	6 / ГОСТ 7417-57	29	1	0,007	кг	
	5-2 / 56-ю-212	Щетина ГОСТ 11437-65	Сб 5-1 / 56-ю-212	1	1	0,5	б/ч	Щетина-полуфабрикат ГОСТ 11437-65		ℓ=83		0,0019	кг	
	5-3 / 56-ю-212	Проволока ф 1,6 ГОСТ 1798-49	Сб 5-1 / 56-ю-212	1	1	2,8	б/ч	Проволока 1,6-10 ГОСТ 1798-49		180	1	0,00284	кг	
11	56-4-212	Втулка газовая к автомату				36		Сталь 50 ГОСТ 1050-60	22 / ГОСТ 2590-57	28,5		0,087	кг	4-22113
		Технические документы												
12	ВД / 56-ю-212	Принадлежность к изделию 56-А-212												
11	ВД	Ведомость ссылочных документов												
12	ВД01В	Ведомости допускаемых отклонений на военное время					Рассылается по особому указанию							ВЗ-24351

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
					Констр.	Захарова	[signature]	19.7.68
					Норм.	Узлова	[signature]	19.7.68

СП

6104

Лист 2 Вс. листов: 2

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
					Ю. техн.	Потапов	[signature]	20.8.68
					нач. бюро	Гордина	[signature]	

3-24350

Лист

ГОСТ 1050-60	Сталь углеродистая качественная конструкционная. Марки и общие технические требования	
ГОСТ 1051-59	Сталь качественная конструкционная калиброванная. Технические требования	
ГОСТ 1435-54	Сталь инструментальная углеродистая Технические условия.	

3-24350

6Ю4

Ведомость ссылочных документов

Ж-А0358-68

ВД

Захарова	Захар	15.II.68
Харьков	[illegible]	15.II.68
Бабак	Бабак	15.2.68
Пугачева	Пугач-	15.2.68
Шерстобит	Шер	16.2.68

Б

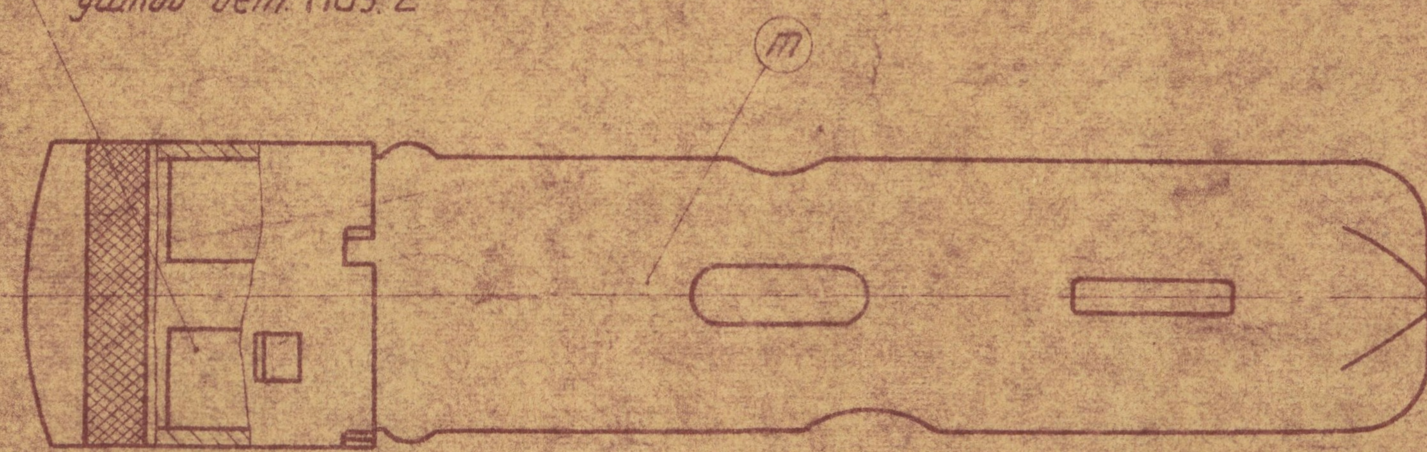


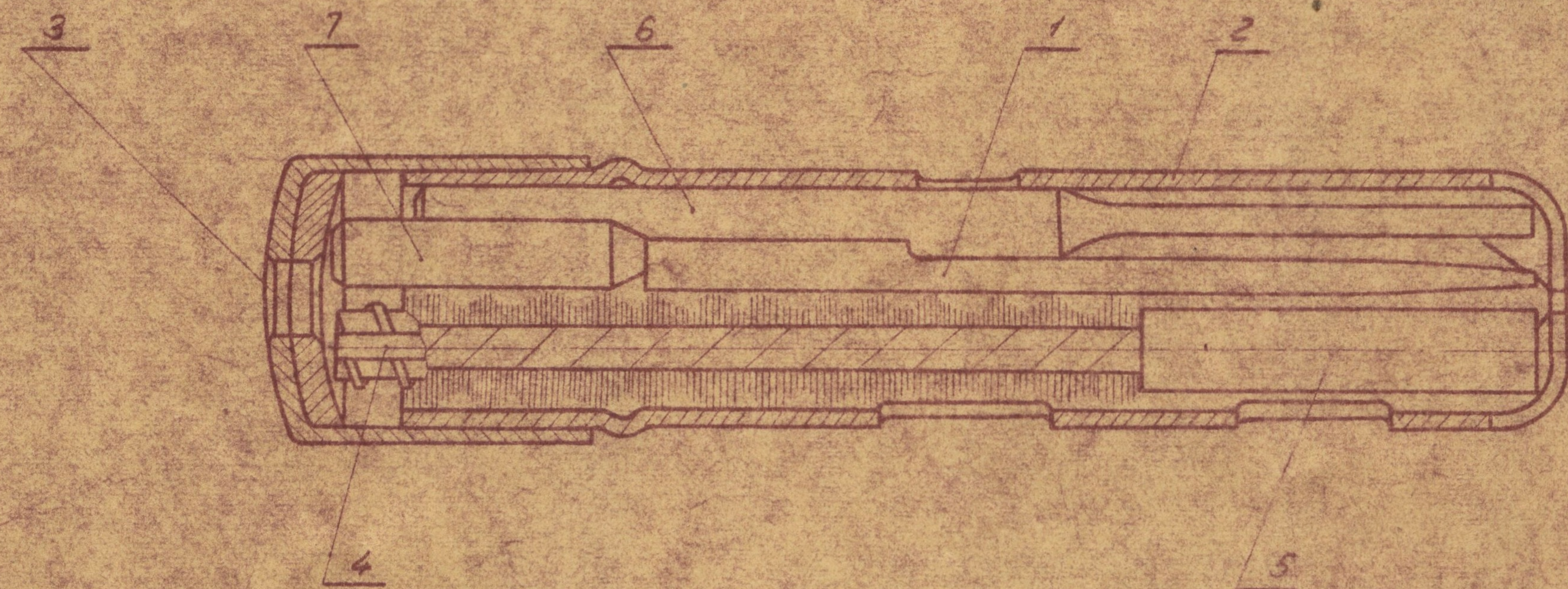


Ж-А0358-ЕВ

3-24350

Размножение воспрещается





Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
7	6 / 56-Ю-212	Ось для сборки замедлителя	1	
6	5 / 56-Ю-212	Выколотка	1	
5	СБ5 / 56-Ю-212	Ершик	1	
4	СБ4 / 56-Ю-212	Протирка	1	
3	СБ1-1 / 56-Ю-212	Накладка дульная	1	
2	1-1 / 56-Ю-212	Пенал	1	
1	2	Отвертка	1	

3-24350

Принадлежность в пенале

6Ю4

Сб

Изм	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Конструктор	Калашников			
Вед. конс.	Харьков			
Нач. бюро	Харьков			
Нормкон.	Косарева		7.12.66	
Гл. конс.	Шерстобит			
Гл. спец.	Дондуров			

Литера	Вес	Масшт.
Б	91 не более	2:1

Лист 1 | Листов 1

Формат 13

1 | 3-24350

∇6 остальное

Ø4,5С₅ · Сп.Ø 4,05⁺·32 н/дюйм · I · R100 · 38 не менее · Ø5В₇ · ∇7 · Ø5,06–0,02 · 5 · 8В₇ · R1 · Ø3,5А₇ · Ø2,5В₇ · 5 · 4±0,3

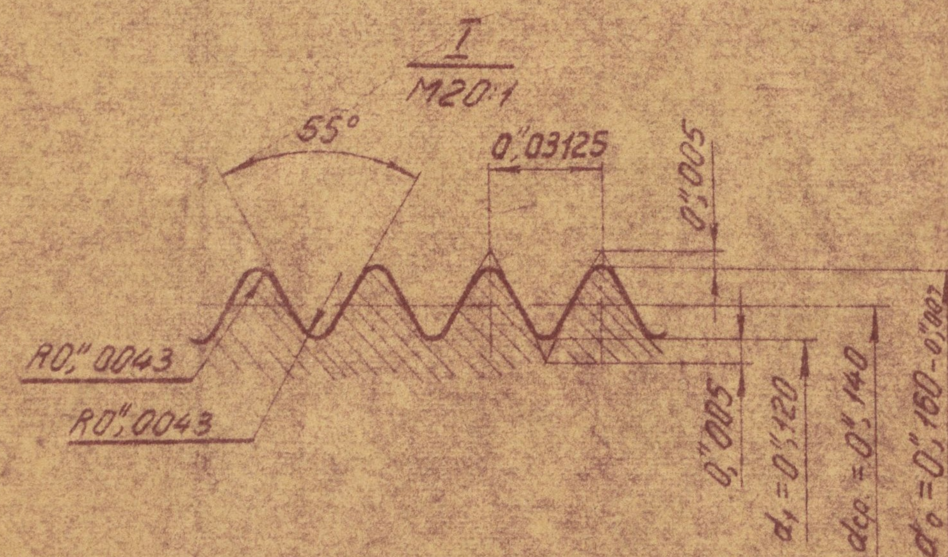
9 не менее · 10,5А₇ · 15,5А₇ · 0,5 · R100 · 345 инстр · 381 инстр · 401В₈

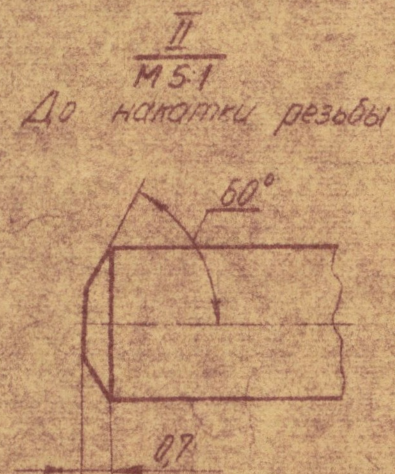
355₋₁ · Ø1,5 не более · II · 5,4В₇ · R1 · 2₋₀,₀₂₅ · ∇5 · 16⁺¹ · 1,5 бег резьбы

Искажение фаски по эталону.

Выход инструмента до 2 мм с обеих сторон.

Допускаются местные продольные риски на глубину 0,02 мм на всей длине цилиндрической части (по эталону). Волосовины на детали не допускаются.





1. Острые ребра притупить.
2. Закалить HRC 42–48.
3. Полировать.
4. Покрытие Хим.Фос.лак.
   на резьбе покрытие Хим.Фос.прм
5. Допускается правка детали после окончательной отделки и нанесения покрытия без последующего отпуска кроме концов.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. конс.	Харьков			
Нач. бюро	Харьков			
Нормкон.	Косарева			
Гл. конс.	Шерстобит.			
Гл. инж.	Бондырев			

3-24350

Шомпол

Сталь 55 ГОСТ 1051–59

6Ю4

1

Литера	Вес	Масшт.
Б	60	2:1

Лист 1 | Листов 1

3-24350

2

∇5 остальное

На длине А от торца допускается 3,92₋₀,₃

Притупить по эталону

Притупить по эталону.

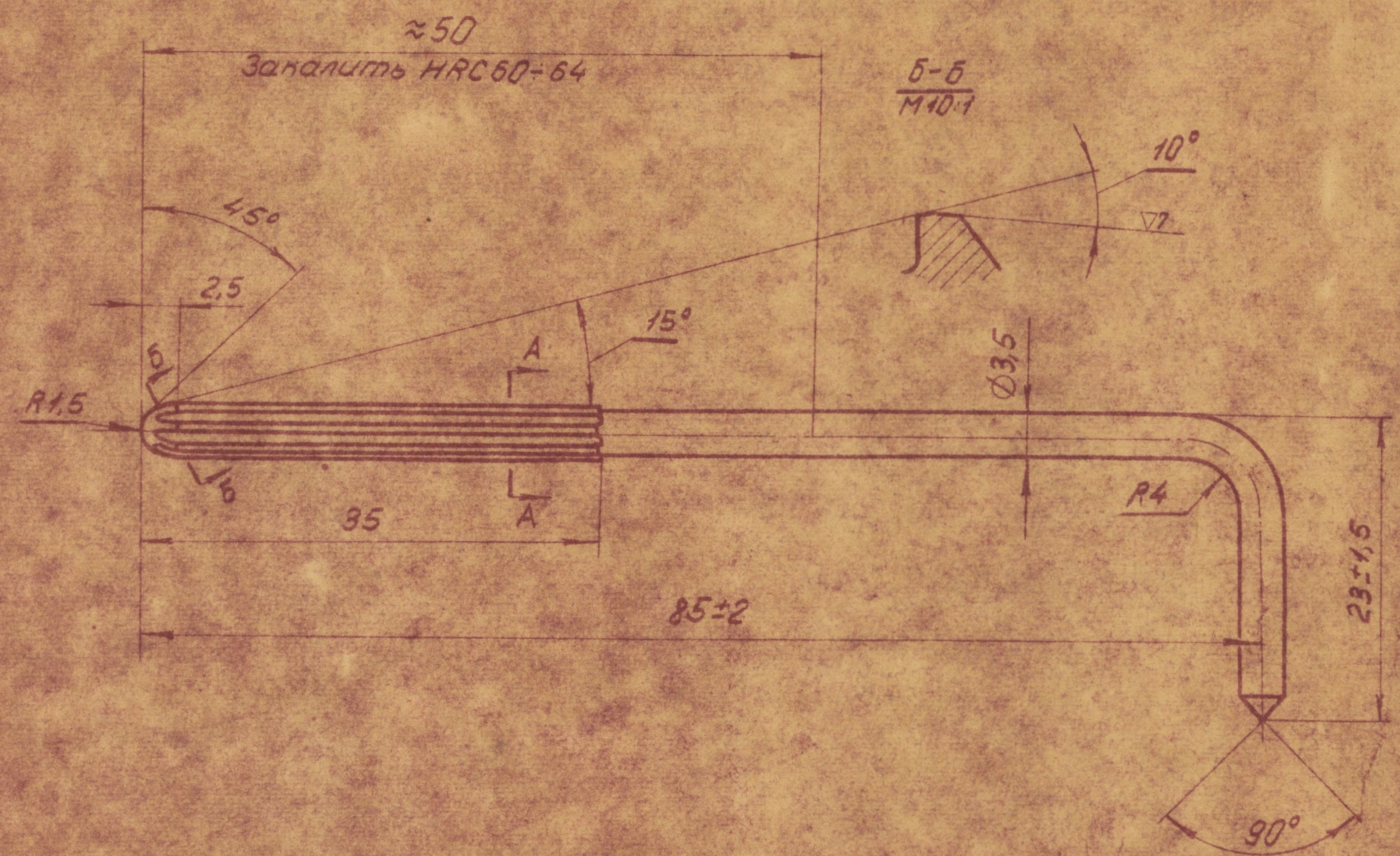
1. Острые ребра притупить
2. Закалить HRC 37-44.
3. Полировать
4. Покрытие Хим. Фос. лак

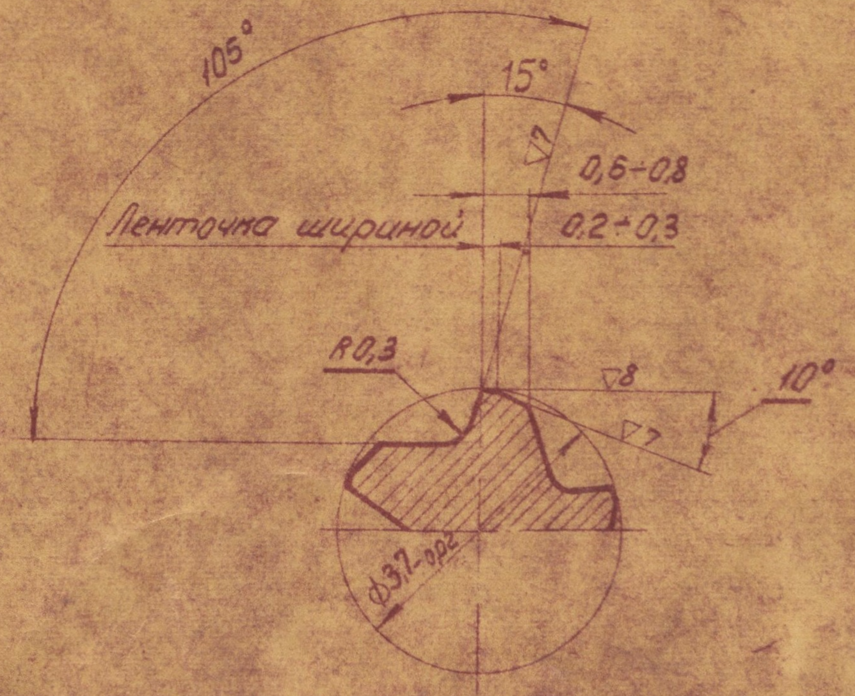
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

3-24350	БЮ4
Отвертка	2
Констр. Калашников	Б
Вед. констр. Харько В.	21
Нач. бюро Харько В.	
Нормоконтр. Косарева	Сталь 50 ГОСТ 1050-60
Гл. констр. Шерстобит	
Нач. отд. Дандуров	

Копировал

∇6 остальное





1. Число зубцов - 5
2. Покрытие Хим. Фос. прм.
рукоятку лакировать.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	3-24350	бЮЧ
						3
Констр.	Калашников				Развертка	Литера: Б / Вес: 6 / Масш.: 2:1
Вед. констр.	Харьков					
Нач. бриг.	Харьков			2/XII65		
Нормконтр.	Косарева			7.12.65	Сталь У12А	
Гл. констр.	Шерстобитов			7.12.65	ГОСТ 1435-54	
Гл. инж.	Дандуров					